

**INCONVENIENTI CHE SI POSSONO VERIFICARE NELL'USO DELLA SEGA A NASTRO**
**Tabella N. 48**

Difetti riscontrati	Cause probabili	Eventuali correzioni
Rottura dei denti in generale o strappi alla base dei denti	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Carico eccessivo</li> <li>- Errata scelta della dentatura</li> <li>- Velocità troppo alta o troppo bassa</li> <li>- Imperfetto fissaggio oppure vibrazione del pezzo da segare</li> <li>- Gioco nelle guide</li> <li>- Inizio di taglio sullo spigolo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ridurre la pressione</li> <li>- Usare la dentatura più appropriata</li> <li>- Regolare la velocità</li> <li>- Fissare rigidamente il pezzo da segare</li> <li>- Controllare e rettificare gioco guide</li> <li>- Iniziare possibilmente il taglio sul piano del pezzo oppure diminuire la pressione</li> </ul>
I denti si logorano facilmente	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La sega scivola sopra il pezzo da segare</li> <li>- Velocità di taglio troppo alta</li> <li>- Raffreddamento insufficiente e non adeguato</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Aumentare la pressione o usare una dentatura più adatta</li> <li>- Diminuire la velocità</li> <li>- Controllare qualità e flusso del lubrificante</li> </ul>
Rottura della sega Rottura sulla saldatura del nastro sega	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tensione del nastro troppo forte o troppo debole</li> <li>- Guide montate male, non parallele</li> <li>- Gioco nelle guide</li> <li>- Saldatura difettosa o troppo rigida</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllare e regolare la tensione del nastro</li> <li>- Aggiustare e regolare le guide</li> <li>- Controllare la saldatura del nastro</li> </ul>
Tracce di usura sul dorso della sega	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pressione eccessiva</li> <li>- Uno solo dei bordi delle guide è in contatto con la lama</li> <li>- I rulli delle guide non scorrono bene</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ridurre la pressione</li> <li>- Aggiustare i bordi delle guide a contatto con il dorso della lama</li> <li>- Lubrificare o sostituire i rulli</li> </ul>
Tracce di usura su un solo lato della sega	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Una sola guida laterale è in contatto con la lama</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Registrare e regolare le guide</li> </ul>
La sega taglia storto	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sovraccarico</li> <li>- Guide troppo distanziate, oppure una o tutte e due sono fuori squadra</li> <li>- Tensione insufficiente della lama</li> <li>- Dentatura danneggiata dai rulli guida</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ridurre la pressione</li> <li>- Avvicinare e squadrare le guide</li> <li>- Aumentare la tensione della lama</li> <li>- Montare un nastro più largo, o sostituire le guide di plastica</li> </ul>

**VELOCITA' DI TAGLIO E AVANZAMENTO PER LA TORNITURA CON UTENSILI IN ACCIAIO SUPER RAPIDO E CON METALLO DURO - TIPO DI LUBRIFICAZIONE**
**Tabella N. 49**

MATERIALI DA TORNIRE	R kg mm <sup>2</sup>	ACCIAIO SUPER RAPIDO		Designazione - ISO - qualità METALDURO								Tipo di LUBRIFICANTE Consigliabile	
		Sgross.	Finire	P 10	P 20 - P 30	P 40	K 20		K 10				
				Avanzamenti mm per giro				Sgross.	Finire	Sgross.	Finire		
				0,7-0,3-0,1	1,2-0,3-0,15								
		VELOCITÀ IN METRI AL MINUTO PRIMO											
Acciaio al carbonio	50 ÷ 70	30	60	100-180-250	50-80-120	30-50	-	-	-	-	-	Olivo da taglio o Emulsione	
Acciaio legato bonificato	80 ÷ 110	25	35	50 - 80 - 120	30-40-60	-	-	-	-	-	-	Olivo da taglio	
Acciaio inossidabile	50 ÷ 85	25	45	- - -	50-80-100	30-60	-	-	-	-	-	Olivo da taglio o di Trementina	
Acciaio fuso	50	25	35	100-115-140	40-60-100	25-40	60	-	-	-	-	Olivo da taglio o Emulsione	
Ghisa grigia e dura	20 ÷ 27	20	35	- - -	- - -	-	45	80	100	120	-	Olivo da taglio o aria compressa o Petrolio	
Ghisa malleabile	40 ÷ 70	-	-	- - -	- - -	-	250	-	45	65	-	Olivo da taglio o Emulsione	
Ottone e bronzo	-	50	70	- - -	- - -	-	400	400	-	-	-	Senza lubrificante oppure Emulsione	
Alluminio e leghe	-	60	130	- - -	- - -	-	80	200	-	-	-	Olivo o Petrolio	
Materie plastiche	-	15	20	- - -	- - -	-	80	150	-	-	-	Asciutto o aria compressa	

Note: - La serie ISO «P» riguarda gli acciai. La serie ISO «K» riguarda le ghise.  
 - Per utensili con placchette in METALDURO con fissaggio meccanico, le velocità possono essere aumentate del 15%.  
 - I lubrificanti indicati, vanno scelti o miscelati in rapporto alla durezza e tenacità del materiale da lavorare.